

# TRAITÉ DE COOPÉRATION EN MATIÈRE DE BREVETS


## PCT

### RAPPORT PRÉLIMINAIRE INTERNATIONAL SUR LA BREVETABILITÉ

(chapitre II du Traité de coopération en matière de brevets)

(article 36 et règle 70 du PCT)

REC'D 24 NOV 2005
WIPO PCT

Référence du dossier du déposant ou du mandataire	<b>POUR SUITE À DONNER</b> voir formulaire PCT/PEA/416	
Demande internationale No. PCT/EP2004/053118	Date du dépôt international (jour/mois/année) 26.11.2004	Date de priorité (jour/mois/année) 19.12.2003
Classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois classification nationale et CIB B65G17/38		
Déposant SIDEL et al.		
<p>1. Le présent rapport est le rapport d'examen préliminaire international, établi par l'administration chargée de l'examen préliminaire international en vertu de l'article 35 et transmis au déposant conformément à l'article 36.</p> <p>2. Ce RAPPORT comprend 4 feuilles, y compris la présente feuille de couverture.</p> <p>3. Ce rapport est accompagné d'ANNEXES, qui comprennent :</p> <p style="margin-left: 20px;">a. <input checked="" type="checkbox"/> un total de (envoyées au déposant et au Bureau international) 3 feuilles, définies comme suit :</p> <p style="margin-left: 40px;"><input type="checkbox"/> les feuilles de la description, des revendications ou des dessins qui ont été modifiées et qui servent de base au présent rapport ou des feuilles contenant des rectifications autorisées par la présente administration (voir la règle 70.16 et l'instruction administrative 607).</p> <p style="margin-left: 40px;"><input type="checkbox"/> des feuilles qui remplacent des feuilles précédentes, mais dont la présente administration considère qu'elles contiennent une modification qui va au-delà de l'exposé de l'invention qui figure dans la demande internationale telle qu'elle a été déposée, comme il est indiqué au point 4 du cadre n° I et dans le cadre supplémentaire.</p> <p style="margin-left: 20px;">b. <input type="checkbox"/> (envoyées au Bureau international seulement) un total de (préciser le type et le nombre de support(s) électronique(s)) , qui contiennent un listage de la ou des séquences ou un ou des tableaux y relatifs, déposés sous forme déchiffrable par ordinateur seulement, comme il est indiqué dans le cadre supplémentaire relatif au listage de la ou des séquences (voir l'instruction administrative 802).</p>		
<p>4. Le présent rapport contient des indications et les pages correspondantes relatives aux points suivants :</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Cadre n° I Base de l'opinion</p> <p><input type="checkbox"/> Cadre n° II Priorité</p> <p><input type="checkbox"/> Cadre n° III Absence de formulation d'opinion quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle</p> <p><input type="checkbox"/> Cadre n° IV Absence d'unité de l'invention</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Cadre n° V Déclaration motivée selon l'article 35(2) quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle; citations et explications à l'appui de cette déclaration</p> <p><input type="checkbox"/> Cadre n° VI Certains documents cités</p> <p><input type="checkbox"/> Cadre n° VII Irrégularités dans la demande internationale</p> <p><input type="checkbox"/> Cadre n° VIII Observations relatives à la demande internationale</p>		
Date de présentation de la demande d'examen préliminaire internationale  06.07.2005	Date d'achèvement du présent rapport  23.11.2005	
Nom et adresse postale de l'administration chargée de l'examen préliminaire international   Office européen des brevets D-80298 Munich Tél. +49 89 2399 - 0 Tx: 523656 epmu d Fax: +49 89 2399 - 4465	Fonctionnaire autorisé  Hillebrand, A  N° de téléphone +49 89 2399-2642	



Demande internationale n°  
PCT/EP2004/053118

## Formulaire PCT/PEA/409 (janvier 2004)

# RAPPORT PRÉLIMINAIRE INTERNATIONAL SUR LA BREVETABILITÉ

Demande internationale n°  
PCT/EP2004/053118

---

**Cadre n° V Déclaration motivée selon l'article 35.2) quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle; citations et explications à l'appui de cette déclaration**

---

- |  |      |                |      |
|--|------|----------------|------|
| 1. Déclaration                         |      |                |      |
| Nouveauté                              | Oui: | Revendications | 1-14 |
|  | Non: | Revendications |      |
| Activité inventive                     | Oui: | Revendications | 1-14 |
|  | Non: | Revendications |      |
| Possibilité d'application industrielle | Oui: | Revendications | 1-14 |
|  | Non: | Revendications |      |

2. Citations et explications (règle 70.7) :

**voir feuille séparée**

**Concernant le point V**

**Déclaration motivée quant à la nouveauté, l'activité inventive et la possibilité d'application industrielle; citations et explications à l'appui de cette déclaration**

Le document D1= EP-B-0 935 572 (SIDEL SA) 18 août 1999 (1999-08-18), qui est considéré comme étant l'état de la technique le plus proche de l'objet revendiqué, décrit une chaîne de transfert pour des préformes de bouteilles (voir figure 2 et les paragraphes 27 à 37 de la description du document D1).

L'objet des revendications diffère de cette chaîne connue en ce que les maillons de chaîne (platines 12A, 12B) sont réalisés par moulage en une seule pièce avec une forme adaptée au procédé de fabrication. Par conséquent, l'objet revendiqué est nouveau et inventive (Articles 33 (2) et (3) PCT).

## REVENDECATIONS

1. Dispositif de transfert (10), notamment de transfert de préformes pour la fabrication de récipients par soufflage, comportant une série de platines (12A, 12B) sur lesquelles sont  
5 fixés des moyens (14) de support de préformes, les platines (12A, 12B) étant accouplées les unes à la suite des autres en une chaîne sans fin curviligne mobile par l'intermédiaire d'articulations (16) propres à autoriser la curvilinearité de la chaîne mobile ainsi que simultanément la rotation des platines (12A, 12B) autour d'un  
10 axe horizontal (A1) pour permettre le renversement et/ou le redressement des préformes, caractérisé en ce que chaque platine (12A, 12B) est réalisée en une seule pièce par moulage, en ce que chaque platine (12A, 12B) a globalement la forme d'un maillon de chaîne et comporte une plaque horizontale supérieure  
15 (18) et une plaque horizontale inférieure (20) qui sont liées par au moins un montant sensiblement vertical (22), en ce que les moyens de support (14) comportent, pour chaque platine (12A, 12B), deux corps tubulaires (38) qui sont fixés sur la platine (12A, 12B), de part et d'autre du montant (22), et qui s'étendent  
20 verticalement à travers des trous (34, 36) associés formés dans les deux plaques horizontales (18, 20), chaque corps tubulaire (38) étant prévu pour recevoir intérieurement une tige verticale (40) de support d'une préforme, et en ce que chaque platine (12A, 12B), dite première platine (12A), est liée à une platine adjacente,  
25 dite seconde platine (12B), par une articulation (16) comportant une première douille (44) montée à rotation autour d'un corps tubulaire (38) de la première platine (12A) et une seconde douille (46) montée à rotation autour d'un corps tubulaire (38) de la seconde platine (12B), les deux douilles (44, 46) étant montées à  
30 pivotement, l'une par rapport à l'autre, autour d'un axe de pivotement sensiblement horizontal (A1).

2. Dispositif (10) selon la revendication précédente, caractérisé en ce que le montant (22) vertical de chaque platine (12A, 12B) comporte au moins un arbre (30) transversal qui est

muni, à son extrémité libre, d'un galet (32) fou prévu pour coopérer avec une came fixe, notamment en vue de commander le renversement et/ou le redressement des préformes.

3.. Dispositif (10) selon la revendication précédente, caractérisé en ce que chaque platine (12A, 12B) est moulée sur l'arbre (30) transversal associé qui forme un insert.

4. Dispositif (10) selon la revendication précédente, caractérisé en ce que les tronçons de l'arbre (30) transversal qui sont surmoulés comportent des reliefs ou des cavités.

5. Dispositif (10) selon la revendication 2, caractérisé en ce que l'arbre (30) transversal est monté à force dans la platine (12A, 12B) associée.

6. Dispositif (10) selon la revendication précédente, caractérisé en ce que les tronçons de l'arbre (30) qui sont reçus dans la platine (12A, 12B) comportent des stries réalisées par moletage.

7. Dispositif (10) selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que chaque douille (44, 46) est réalisée en une seule pièce par moulage.

8. Dispositif (10) selon la revendication précédente, caractérisé en ce que chaque douille (44, 46) est constituée de deux bagues coaxiales (52, 54) qui sont montées à rotation sur le corps tubulaire associé (38) et qui sont moulées avec une portion circonférentielle de paroi axiale (56).

9. Dispositif (10) selon la revendication précédente, caractérisé en ce que la portion de paroi axiale (56) de la première douille (44) est munie d'un roulement (48) et en ce que la portion de paroi axiale (56) de la seconde douille (46) est assemblée sur la portion de paroi axiale (56) de la première douille (44) au moyen d'un rivet (50) horizontal qui s'étend axialement dans le roulement (48) de manière à former l'axe de pivotement (A1).

10. Dispositif (10) selon l'une quelconque des revendications 7 à 9, caractérisé en ce que chaque douille (44,

46) est montée directement à rotation sur le corps tubulaire associé (38), sans élément intermédiaire d'interposition radiale.

11. Dispositif (10) selon la revendication précédente, caractérisé en ce que chaque douille (44, 46) est réalisée en  
5 matériau autolubrifiant tel que du laiton.

12. Dispositif (10) selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que chaque platine (12A, 12B) et/ou chaque douille (44, 46) est moulée par injection sous pression.

10 13. Dispositif (10) selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que chaque platine (12A, 12B) et/ou chaque douille (44, 46) est réalisée en Zamac.

14. Dispositif (10) selon l'une quelconque des revendications 1 à 12, caractérisé en ce que chaque platine (12A,  
15 12B) et/ou chaque douille (44, 46) est réalisée en alliage cuivreux.